

**MINISTÉRIO DA DEFESA**
**EXÉRCITO BRASILEIRO**
**COMANDO LOGÍSTICO**
**DIRETORIA DE ABASTECIMENTO**

| | |
|---|---|
| DIRETORIA DE ABASTECIMENTO | EMISSÃO: 03 de maio de 2019<br>Revisão: |
| **FACÃO DE MATO COM BAINHA** | ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA<br>Nr 189/2019 – D Abst |

## 1 OBJETIVO

Esta especificação fixa as condições mínimas exigíveis para a padronização e o recebimento do facão de mato com bainha.

## 2 NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Na aplicação desta especificação é necessário consultar a relação de normas abaixo, que serão utilizadas na confecção e inspeção do facão de mato com bainha. **Serão aceitas normas equivalentes ou versões atualizadas desde que compatíveis com as normas relacionadas abaixo.**

**ABNT NBR 5426** - Planos de amostragem e procedimentos na inspeção por atributos.

**Especificação Técnica:** Nr 82 - D Abst – Embalagem de Material de Intendência.

**ASTM A 751** - Standard Test Methods, Practices, and Terminology for Chemical Analysis of Steel Products.

**ASTM E 415** - Standard Test Method for Analysis of Carbon and Low-Alloy Steel by Spark Atomic Emission Spectrometry.

**ASTM E 350** - Standard Test Methods for Chemical Analysis of Carbon Steel, Low-Alloy Steel, Silicon Electrical Steel, Ingot Iron, and Wrought Iron.

**ASTM E 30** - Test Methods for Chemical Analysis of Steel, Cast Iron, Open-Hearth Iron, and Wrought Iron (Withdrawn 1995).

**ASTM E 572** - Standard Test Method for Analysis of Stainless and Alloy Steels by Wavelength Dispersive X-Ray Fluorescence Spectrometry.

**ASTM A 663** - Standard Specification for Steel Bars, Carbon, Merchant Quality, Mechanical Properties.

**ASTM E 1086** - Standard Test Method for Analysis of Austenitic Stainless Steel by Spark Atomic Emission Spectrometry.

Palavras-chave: facão, bainha.

Propriedade do Exército Brasileiro

# 3 CONDIÇÕES GERAIS

## 3.1 Amostragem

A amostragem deve observar a Norma NBR 5426 nas condições constantes da tabela 1.

**Tabela 1- Plano de Amostragem para Ensaios Destrutivos (NQA 2,5%)**

| LOTE | PLANO DE AMOSTRAGEM | INSPEÇÃO ESPECIAL | |
|---|---|---|---|
| | | REGIME | NÍVEL |
| De fabricação | Simples | Reduzido | S-2 |

## 3.2 Inspeção visual e Metrológica

Para os valores dimensionais lineares que não tiverem suas tolerâncias pré-definidas na presente especificação, admite-se as tolerâncias constantes da tabela 2.

**Tabela 2 - Tolerâncias de medidas**

| INTERVALOS DE MEDIDAS (em mm) | | TOLERÂNCIAS (mm) |
|---|---|---|
| DE | A | |
| 0,1 | 0,4 | ± 0,05 |
| 0,5 | 1 | ± 0,1 |
| 1,1 | 1,5 | ± 0,2 |
| 1,6 | 2,5 | ± 0,3 |
| 2,6 | 5 | ± 0,5 |
| 5,1 | 7 | ± 1 |
| 7,1 | 25 | ± 2 |
| 25,1 | 70 | ± 3 |
| 70,1 | 150 | ± 4 |
| 150,1 | 250 | ± 5 |
| 250,1 | 1.000 | ± 10 |
| Acima de 1.000,1 | | ± 20 |

## 3.3 Controle de Qualidade

### 3.3.1 Condições de fabricação

a) Responsabilidade pela Fabricação: O fabricante é o responsável pela produção do artigo, de acordo com as características estabelecidas na presente especificação. A presença do fiscal militar ou agente técnico credenciado nas instalações de fabricação não exime o fabricante da responsabilidade pela produção do artigo.

b) Processos de Fabricação: Os processos de fabricação, embora sejam da escolha do fabricante, condicionados pela natureza dos equipamentos disponíveis, devem assegurar ao artigo a conformidade com os requisitos desta especificação.

c) Garantia da qualidade: O fabricante deve garantir a qualidade do artigo mediante o controle de qualidade das matérias-primas e do produto acabado, em todo o processo de fabricação, segundo um plano de controle sistemático o qual deve ser dado conhecimento ao fiscal militar ou agente técnico credenciado.

**3.3.2** Fiscalização

a) O Exército se reserva o direito de, sempre que julgar necessário, verificar por meio do fiscal militar ou agente técnico credenciado, se as prescrições da presente especificação são cumpridas pelo fabricante. Para tal, o fabricante deve garantir, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, livre acesso às dependências pertinentes da fábrica, bem como, apresentar toda a documentação relativa à aceitação da matéria-prima utilizada na fabricação do produto.

b) Por ocasião da inspeção, o fabricante deve fornecer, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, um certificado onde conste que o produto foi fabricado e controlado de acordo com as prescrições desta especificação, e que a matéria-prima utilizada na sua fabricação e embalagem foi aceita em obediência às normas específicas.

c) O fabricante deve colocar à disposição do fiscal militar ou agente técnico o seguinte: os aparelhos de controle, os instrumentos e os auxiliares necessários à inspeção.

### 3.4 Acondicionamento / Embalagem

Devem estar de acordo com as Normas Técnicas para Embalagem de Material de Intendência em vigor.

## 4 CARACTERÍSTICAS GERAIS

### 4.1 Descrição do facão de mato

**4.1.1** Facão confeccionado em aço inox, medindo 350,0 mm de lâmina e 145,0 mm de cabo, com um peso total (lâmina e cabo) de 490 ± 10% gramas. (ver fig 1).

**4.1.2** A lâmina de 350,0 mm de comprimento, com 3 mm de espessura, 44,0 mm de largura próximo ao cabo e 50,0 mm na curva da ponta quando se torna ligeiramente mais larga.

**4.1.3** Cabo confeccionado em madeira guajuvira, medindo 145,0 mm de comprimento, 20,0 mm de espessura. São fixadas à lâmina com pinos maciços de latão de 5,0 mm de dianteiro, com um furo na extremidade para ancoragem do cordel. (ver fig 1).

### 4.2 Descrição da bainha

**4.2.1** Bainha confeccionada em couro natural hidrofugado, sem brilho, na cor preta, com 3,0 mm de espessura. A bainha de formato peculiar, costurada com linha 100% poliéster, reforçada com dois arrebites de latão nas laterais, com passante para o cinto também em couro, possuindo velcro de duplo fechamento, que permite ao combatente remover ou vestir a bainha sem que o cinto seja retirado, tendo aplicado em sua ponta um ilhós de latão para passagem de um cordel de 3,0 mm de espessura e 700,0 mm de comprimento (ver fig1, 2 e 3).

**4.2.2** O velcro de duplo fechamento é constituído de duas partes de couro de 3,0 mm de espessura que se abre para envolver-se no cinto, sendo conectado por meio de velcro de duplo fechamento (ver fig 3).

**4.2.3** A parte superior é constituída de uma tira de couro de 185,0 mm de comprimento e 45,0 mm de largura, sendo uma de suas extremidades costurada na parte superior da bainha, por uma costura reforçada em todos os lados, formando-se um retângulo. A outra extremidade possui um velcro fêmea de 105,0 mm de comprimento e 45,0 mm de largura, envolvendo ambas as faces da tira, assim, em cada face da extremidade inferior da tira haverá um velcro de 50,0 mm de comprimento.

**4.2.4** A parte inferior é constituída de uma tira de couro de 110,0 mm de comprimento e 45,0 mm de largura, sendo uma de suas extremidades costurada na parte inferior da bainha, distante 50,0 mm entre as tiras de couro (ver fig 3). A fixação da tira na bainha será por meio de costura reforçada até cerca de metade de seu comprimento em todos os lados. Com a tira fixa na bainha, na face superior, haverá o velcro macho de 10,0 mm de comprimento e 45,0 mm largura em toda a extensão. Desta forma haverá um duplo fechamento entre as tiras utilizadas como passante para o cinto.

**4.2.5** O passante para fixação do cabo do facão ao cinto deverá possuir suporte dobrado em forma de alça, costurado com linha 100% poliéster de alta resistência. Possui uma tira de couro, com o macho e a fêmea, medindo 150,0 mm de comprimento, 40,0 mm de largura e 2,0 mm de espessura, para fixação do cabo do facão (Fig 2 e 3).

# 5 CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS

**Tabela 3 – Características do material**

| Característica | Norma | Especificação | Tolerância |
|---|---|---|---|
| **Composição Química da lamina do facão.** | ASTM A 751 ou ASTM E 415 ou ASTM E 350 ou ASTM E 30 ou ASTM E 572 ou ASTM A 663 ou ASTM E 1086 | Aço inoxidável AISI 420. | ----- |
| **Pesagem** | --- | Lâmina + cabo: 490 g | ± 10% |

# 6 DIMENSÕES

**Tabela 4 – Características dimensionais**

| Característica | | Norma | Especificação | Tolerância |
|---|---|---|---|---|
| **Lâmina:** | **comprimento** | Conferência de Medidas | 350,0 mm | Tabela 2 |
| | **espessura** | Conferência de Medidas | 3,0 mm | Tabela 2 |
| | **largura próxima ao cabo** | Conferência de Medidas | 44,0 mm | Tabela 2 |
| | **largura na curva** | Conferência de Medidas | 50,0 mm | Tabela 2 |
| **Cabo de madeira** | **comprimento** | Conferência de Medidas | 145,0 mm | Tabela 2 |
| | **espessura** | Conferência de Medidas | 20,0 mm | Tabela 2 |
| **Couro da bainha** | **espessura** | Conferência de Medidas | 3,0 mm | Tabela 2 |
| **Cordel** | **espessura** | Conferência de Medidas | 3,0 mm | Tabela 2 |
| | **comprimento** | Conferência de Medidas | 700,0 mm | Tabela 2 |

## 7 DESENHO TÉCNICO

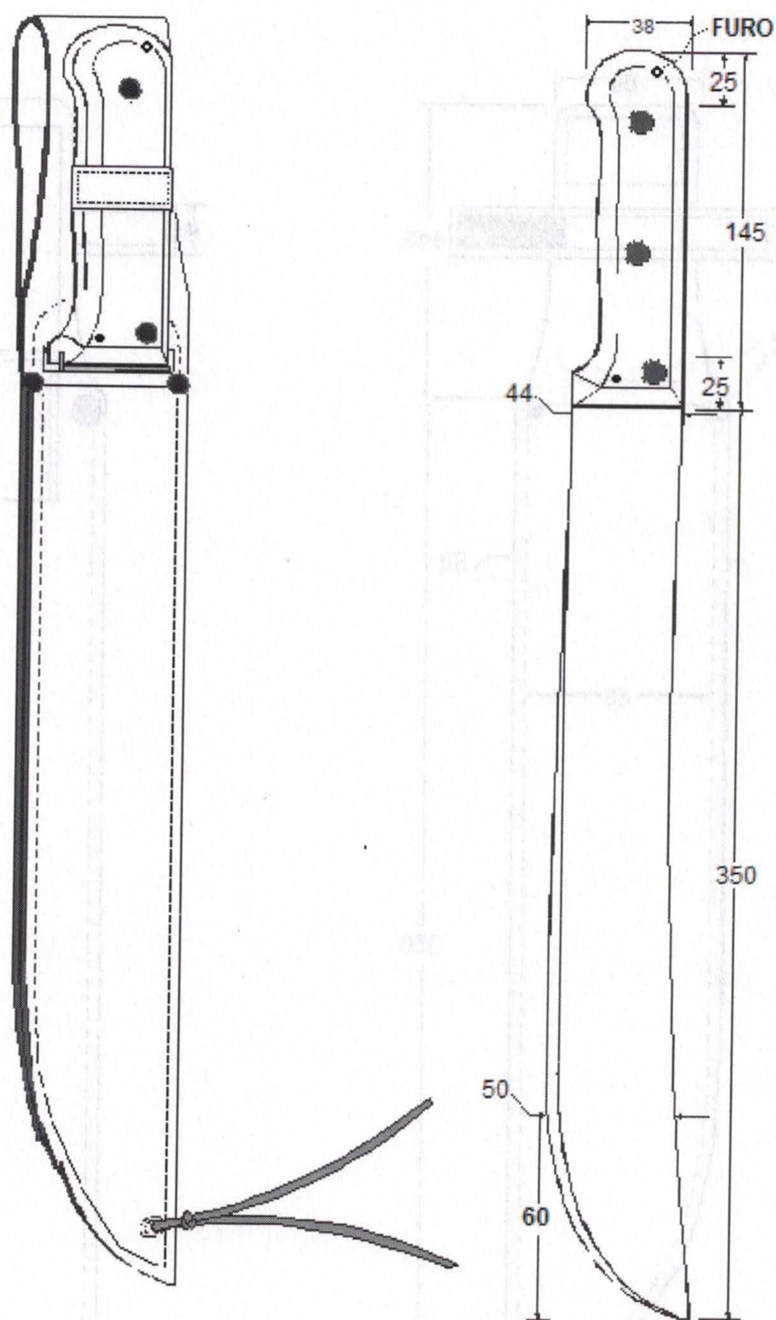
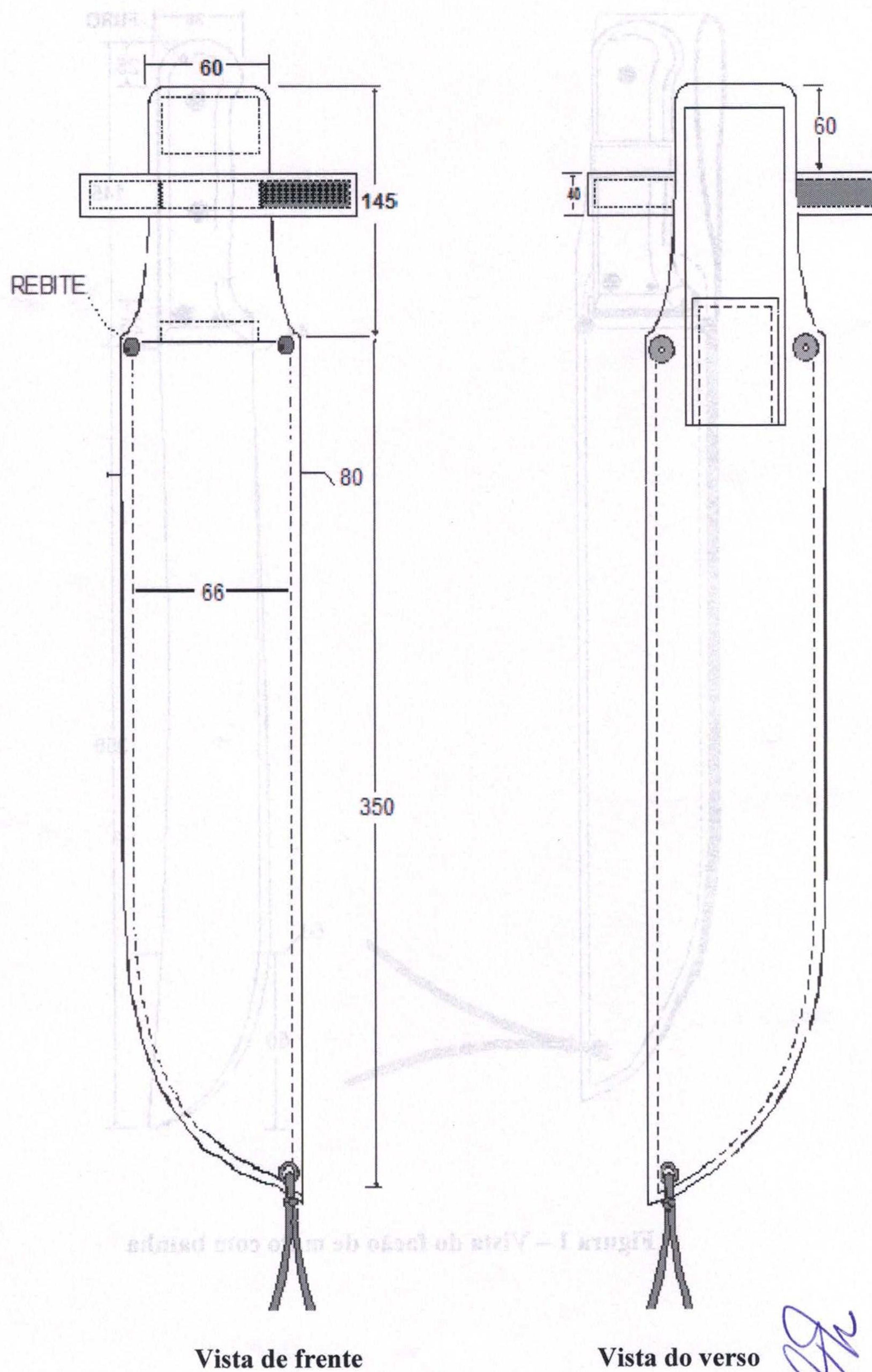
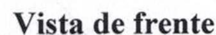


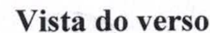

**Figura 1 – Vista do facão de mato com bainha**




**Vista de frente** **Vista do verso**

**Figura 2 – Vista da bainha do facão de mato**







**Vista de frente** **Vista do verso**

**Figura 3 – Vista do passante para o cinto da bainha**

## 8 IDENTIFICAÇÃO

### 8.1 Etiqueta

Cada facão de mato com bainha deverá possuir etiqueta de identificação na embalagem individual, conforme figura a seguir:

| |
|---|
| **Razão Social:** |
| **CNPJ:** |
| **Facão de Aço Inoxidável** |
| **Contrato Nr XX/20XX – OM** |
| **Semestre/Ano de Fabricação:** |
| **NEE:** |
| **Exército Brasileiro** |
| **Venda Proibida** |

**Figura 4 – Informações da etiqueta**

**8.2 Número de Estoque do Exército - NEE**

O NEE do facão de mato com bainha é o **5110 BR 1539207**

## 9 RESPONSÁVEIS TÉCNICOS

| | |
|---|---|
| Brasília, 6 de maio de 2019.<br>**THALES MAURICIO SAMPAIO – Cap QEM**<br>Adj da SCCE/D Abst | Brasília, 6 de maio de 2019.<br>**MARCO POLO AGRA S. DOS SANTOS – Cap QEM**<br>Adj da SCCE/D Abst |

## 10 ATO DE APROVAÇÃO

Aprovo as atualizações da Especificação Nr 189/2019 - D Abst, Facão de mato com bainha.

| Especificação Técnica Nr 189/2019 – D Abst, Facão de mato com bainha. | **ATO DE APROVAÇÃO** |
|---|---|
| Brasília, 6 de maio de 2019.<br>**JOSÉ MAURÍCIO L. MARTINS DE SÁ – TC**<br>Chefe da SCCE | Brasília, 6 de maio de 2019.<br>**Gen Bda FLAVIO MAYON FERREIRA NEIVA**<br>Diretor de Abastecimento |